

# Titebond Regular



**Titebond Regular** a été la première colle alipathique prête à l'emploi. Depuis plus de 65 ans, c'est le produit de premier choix pour coller des substrats en bois. Titebond Regular peut être utilisé dans les applications de collage de chants et de faces et d'assemblage général pour une utilisation intérieure. Ce produit se règle à une vitesse moyenne et ne charge pas les bandes abrasives et n'use pas les outils de coupe.

## PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

**Description de la famille chimique:** adhésif d'acétate de polyvinyle en émulsion

**Aspect:** couleur jaune

**Viscosité typique (cps):** 3000 à 4500 (3/12/83°F)

**Poids de matières solides (%):** 41,0 à 45,0

**pH:** 3,7 à 5,0

**Gravité spécifique:** 1,16      **Poids (livres par gallon):** 9,68

**Température d'utilisation minimale recommandée:** 35°F/2°C

## CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES DU PRODUIT

- Excellente résistance à la chaleur et aux solvants
- Vitesse de prise : moyenne
- L'absence de formaldéhyde ajoutée est conforme aux exigences CARB et au Titre VI de la TSCA
- Historique de performance supérieure avec le mobilier d'intérieur
- Un composant unique, idéal pour le pressage et l'assemblage à froid
- Conforme à la norme FDA 175.105
- Température d'utilisation minimale basse
- Stable au gel/dégel

## PROPRIÉTÉS DE PERFORMANCE

- Conforme à la méthode de test thermique de la norme

DIN EN 14257 WATT 91	Température (°C)	Valeur moyenne minimale requise (N/mm <sup>2</sup> )	Valeur moyenne (N/mm <sup>2</sup> )	Défaillance du bois (%)
DIN EN 14257 (WATT 91)	80	> 7 (Norme recommandée)	9,9	100

\*Rapports de contrôle Rosenheim 505 44211/4e 9/21/2010 et 505 44211/1e 9/21/2010

## MODE D'EMPLOI

**Teneur en humidité:** une teneur en humidité de six à huit pour cent est recommandée lors de l'application de l'adhésif. Une teneur en humidité plus élevée augmentera considérablement le temps de pressage nécessaire. Un rétrécissement des panneaux peut survenir, générant des fissures de contrainte ou un décollement des couches aux extrémités.

**Préparation du bois:** il est très important de bien préparer le bois à coller. Les joints coupés avec une scie à refendre ne doivent présenter aucune marque. Ils doivent également être droits avec un angle parfaitement droit. Le bois moulé ou jointé ne doit avoir aucune marque de lame. Les joints glacés ou brunis peuvent empêcher la pénétration de l'adhésif et doivent donc être évités. Le bois à coller doit avoir une épaisseur uniforme. Les variations dans l'épaisseur ne doivent pas excéder  $\pm 0,005$  pouces/0,12 mm. Les opérations de ponçage visant à uniformiser l'épaisseur doivent être réalisées avec un produit abrasif de qualité supérieure à 50 grains. Dans la mesure du possible, les joints de collage doivent être préparés et collés le jour même.

**Étalement:** en général la quantité adéquate est de 35 à 50 livres d'adhésif par 1 000 pieds carrés ou 170 à 250 grammes d'adhésif par mètre carré de ligne de collage. Vérifiez l'étalement approprié de la colle en surveillant les débordements périphériques sur le contour de la ligne de collage lorsque les panneaux sont sous pression. Un calculateur d'étalement est disponible en ligne sur [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**Pression:** la pression nécessaire dépend de l'essence ou de la qualité du bois à coller, et de la préparation des joints. Un contact direct des surfaces collées est nécessaire pour obtenir une solidité maximale. L'utilisation d'un compressomètre permet de mesurer avec précision la pression appliquée sur la surface collée. Afin de répartir uniformément la pression sur toute la longueur de la ligne de collage, il est recommandé d'utiliser des points de serrage espacés de 20 à 38 cm (8 à 15 po) et une distance de 5 cm (2 po). Un calculateur de pression est disponible en ligne sur [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**Pressions de serrage recommandées:**

<i>Espèces</i>	<i>Pression de serrage</i>	<i>Exemple</i>
<i>Espèces de bois à faible densité</i>	<i>100-150 psi (7-10 kg/cm<sup>2</sup>)</i>	<i>Pin, peuplier</i>
<i>Espèces de bois à densité moyenne</i>	<i>125-175 psi (9-13 kg/cm<sup>2</sup>)</i>	<i>Hévéa, cerisier</i>
<i>Espèces de bois à densité élevée</i>	<i>175-250 psi (13-18 kg/cm<sup>2</sup>)</i>	<i>Chêne, érable</i>

**Temps d'assemblage:** le temps d'assemblage est influencé par de nombreux facteurs, incluant notamment l'étalement de la colle, la teneur en humidité du bois, la porosité du bois, les conditions environnementales et l'adhésif utilisé. Le temps d'assemblage varie généralement de 5-10 minutes. Il est souhaitable de voir une couche d'adhésif déborder sur le contour du panneau inférieur de la pile collée.

À 70 °F et 50 % d'humidité relative, environ 6 mils de couche humide:  
Temps d'ouverture de l'assemblage – 5 minutes  
Durée totale de l'assemblage: 15 minutes

**Temps de pressage:** les temps de pressage dépendent de l'adhésif utilisé, du type de matériaux collés, de la teneur en humidité des matériaux collés et des conditions environnementales. Le temps de pressage peut varier entre un minimum de 30 minutes et une durée maximale dépassant deux heures. Le temps de pressage peut être réduit si les conditions optimales sont réunies, c'est-à-dire des essences de bois tendre, une teneur en humidité légèrement inférieure à 8-10 % et une température ambiante de 20°C (68°F). Des durées de pressage plus longues sont nécessaires si les essences de bois sont plus denses, si la teneur en humidité est plus élevée et si la température ambiante est plus basse. Il est recommandé que les temps de pressage optimaux soient calculés selon les conditions réelles de l'usine et en tenant compte des saisons.

**Usinage / conditionnement post-traitement:** après la durée de serrage minimale, le panneau devrait avoir suffisamment collé pour être retiré de la presse et empilé. Il est ensuite recommandé de laisser reposer 24 heures supplémentaires avant toute opération d'usinage. Trois à quatre jours de repos peuvent être nécessaires pour éliminer les joints ouverts enfermés causés par l'humidité résiduelle dans la ligne de collage.

**Température minimale d'utilisation:** les températures de durcissement doivent être supérieures à la température minimale d'utilisation de l'adhésif. Cette règle s'applique à la température des matériaux collés, de l'air ambiant et de l'adhésif. Si les températures sont inférieures à la température minimale d'utilisation, la ligne de collage sera crayeuse et blanche. Ces adhésions sont généralement faibles.

**Nettoyage:** pour retirer facilement les résidus d'adhésif sur un équipement, frottez avec de l'eau chaude avant que l'adhésif ne soit sec (y compris le rouleau encolleur et les bacs). Lorsque la colle est sèche, les méthodes les plus efficaces sont la vapeur ou l'eau chaude. L'utilisation d'un dissolvant à colle sur les équipements sales facilitera leur nettoyage.

## MANIPULATION ET STOCKAGE

**Durée de conservation:** il est préférable que le produit soit appliqué moins de neuf mois après sa fabrication. Pour des résultats optimaux, mélanger avant utilisation. Le produit est stable en cas de gel/dégel. En cas de congélation, chauffez à température ambiante et mélangez délicatement jusqu'à obtention d'un mélange homogène et lisse.

Si vous avez d'autres questions, n'hésitez pas à contacter le service d'assistance technique Franklin au 1-800-877-4583. Une assistance technique en ligne est disponible **24 heures sur 24, 7 jours sur 7** sur le site [www.franklinadhesivesandpolymers.com](http://www.franklinadhesivesandpolymers.com).

**AVIS IMPORTANT AU CLIENT:**

Les recommandations et les informations figurant dans cette fiche technique ne visent qu'à faciliter l'utilisation du produit correspondant et sont basées sur des informations que Franklin estime fiables. Elles sont offertes de bonne foi mais sans garantie, car les conditions et les méthodes d'utilisation du produit par le client échappent au contrôle de Franklin. Le client doit vérifier la convenance du produit pour l'application envisagée avant de l'adopter à une échelle commerciale. L'utilisation de ce produit peut causer une décoloration ou le fendillement des matériaux de placage du bois. Ces modifications d'apparence et de couleur peuvent aussi varier selon l'essence de bois sur lequel le produit est appliqué. Des décolorations et des fendillements peuvent apparaître durant ou après le processus de fabrication utilisant le produit. Les conditions environnementales régnant dans certaines usines et sur certains sites peuvent contribuer aux problèmes de décoloration et de fendillement. Puisque les problèmes de décoloration et de fendillement sont principalement causés par des facteurs échappant au contrôle de Franklin, la société Franklin réfute toute responsabilité ou obligation concernant d'éventuels problèmes de décoloration ou de fendillement.

Toutes les commandes de produits Franklin seront sujettes aux conditions générales de ventes appliquées par Franklin International, Inc., lesquelles peuvent être consultées sur [http://www.franklin.com/Terms and Conditions.aspx](http://www.franklin.com/Terms_and_Conditions.aspx) (« ci-après, « les conditions générales »). Toute condition différente ou supplémentaire proposée par un client est expressément rejetée et ne peut être intégrée à aucun contrat liant le client à Franklin International, Inc. relativement à une commande quelconque. Si vous n'arrivez pas à accéder aux conditions générales susmentionnées, contactez immédiatement Franklin International, Inc. et demandez-en une copie imprimée. Toutes les ventes de produits Franklin à un client sont réalisées sous condition expresse que le client consente aux conditions générales de vente et toute acceptation par le client d'une livraison de documents ou de produits provenant de Franklin International, Inc. constitue une acceptation par le client de ces conditions générales de vente.

© Copyright 2022. Tous droits réservés. Franklin International. Mis à jour le 12 décembre 2022.